

W ofercie urządzeń pod marką MOST pojawia się nowe inwertorowe źródło prądu do spawania metodą MIG/MAG, TIG DC i elektrodą otuloną MMA – Fanmig 502i.

Fanmig 502i zbudowany jest modułowo: źródło prądu montowane jest na chłodnicy, do której zamocowane jest podwozie jezdne. Wydzielony podajnik drutu jest połączony standardowo ze źródłem za pomocą 5 metrowego przewodu zespolonego.

Na życzenie możliwa jest inna długość przewodów pośrednich.

Fanmig 502i jest urządzeniem do spawania w przemyśle. Prąd spawania 500 A/40% zarówno dla metody MIG/MAG jak i dla spawania elektrodą otuloną MMA wystarczy praktycznie każdemu użytkownikowi. Urządzenie może także służyć do elektroślubienia powietrznego. Zajarzanie łuku TIG odbywa się poprzez potarcie elektrody wolframowej o materiał (LiftArc).

Półautomat Fanmig 502i jest urządzeniem synergicznym sterowanym cyfrowo. Po wybraniu trybu synergii i odpowiedniego programu zmiana jednego parametru powoduje dostosowanie wszystkich innych parametrów niezbędnych dla prawidłowego spawania. Dostępne są następujące programy spawalnicze dla metody MIG i MAG:

## Charakterystyka:

- budowa modułowa: źródło prądu, chłodnica i podajnik drutu znajdują się na wózku jezdnym,
- w standardzie 5-metrowy przewód pośredni źródło-podajnik, zabezpieczony przed wyrwaniem z gniazd,
- do spawania metodą MIG/MAG, MMA, lutowania lub LiftTIG DC,
- programy synergiczne lub ustawienia manualne,
- w metodzie MMA dostępna funkcja VRD,
- liczne rozwiązania poprawiające ergonomię pracy: przednie koło obrotowe z hamulcem, małe gabaryty podajnika, podajnik na trzpieniu obrotowym, specjalne boczne mocowania na przewody pośrednie.



Model	FANMIG 502i MOST
Zasilanie	3x400 V / 50/60 Hz
Pobór prądu $I_{1maks}$	38 A
Prąd $I_{1eff}$	24 A
Współczynnik mocy	0,95
Napięcie biegu jałowego MMA $U_0$	72 V
Zakres prądu spawania:	
▪ MIG	20-500 A
▪ MMA	20-500 A
▪ TIG	5-500 A
Prąd spawania: w cyklu pracy X 40% / 100%	
▪ MIG	500 A (40 V) / 316 A (29,8 V)
▪ MMA	500 A (40 V) / 316 A (32,6 V)
▪ TIG	500 A (30 V) / 316 A (22,6 V)
Nastawa prądu spawania	Bezstopniowa płynna
Stopień ochrony	IP 23S
Prędkość podawania drutu	1-25 m/min
Podajnik drutu	4-rolkowy
Programy synergiczne materiał / gaz / śr. drutu	Stal zwykła / mix 82/18 / 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,6 mm Stal zwykła / 0,8 CO <sub>2</sub> / 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,6 mm Stal nierdzewna / mix 98/2 / 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,6 mm Aluminium AlMg / Argon / 1,0; 1,2; 1,6 mm Aluminium AlSi / Argon / 1,0; 1,2; 1,6 mm Lutowanie AlBz / Argon / 0,8 mm Drut proszkowy / FLUX 1,2 mm Lutowanie CuSi / Argon / 0,8; 0,9; 1,0; 1,2 mm
Szpuła drutu	15 kg
Wymiary / masa:	
▪ źródło prądu	520x310x500 mm / 36 kg
▪ źródło prądu, chłodnica, wózek	520x940x900 mm / 70 kg
▪ źródło prądu, chłodnica, wózek, podajnik i przewody pośrednie	20x940x1320 mm / 92 kg
Nr katalogowy	51 00 023850

## Kompletacja:

FANMIG jest dostarczany gotowy do pracy, źródło prądu, podajnik, chłodnica zalana cieczą znajdują się na wózku, przewód masowy i przewód pośredni 5 m. Przewód zasilający zaopatrzone we wtyczkę 32 CEE.

## Aksesoria:

- uchwyty spawalnicze-zalecamy uchwyty MOST 501 SGRIP 3; 4 lub 5 m,
- zespół przewodów wodnych 10 m nr kat. 51 00 024010,
- zespół przewodów wodnych 15 m nr kat. 51 00 024015.

RYWAL-RHC Sp. z o.o.  
ul. Polna 140B, 87-100 Toruń  
rywal@rywal.com.pl

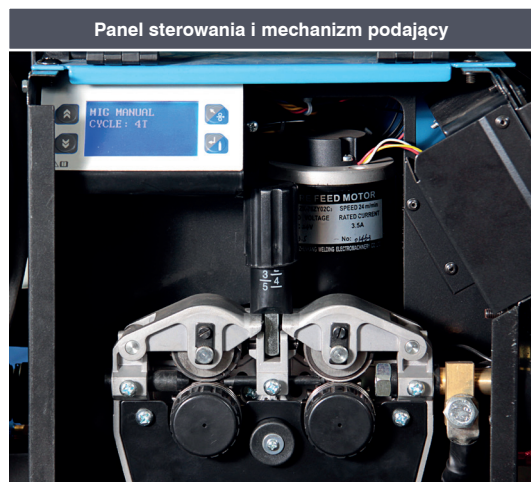
Także spawanie elektrodą MMA może odbywać się po wybraniu odpowiedniego programu dla różnych średnic i rodzajów elektrod. Ważne przy spawaniu elektrodą jest wyposażenie urządzenia w funkcję VRD (z możliwością wyłączenia), obniżającą z przyczyn bezpieczeństwa napięcie biegu jałowego do ok. 20 V.

Dla metody MIG/MAG, MMA i TIG synergię można wyłączyć i przejść do tzw. nastaw manualnych.

Sterowanie urządzeniem jest proste i nowoczesne. Panel sterowania i wyświetlacz parametrów znajdują się zarówno na podajniku drutu jak i na źródle prądu. W źródle prądu dokonujemy tylko wyboru metody spawania. Właściwych ustawień i ewentualnych korekt dokonuje się na podajniku, który znajduje się bliżej miejsca pracy. Z przodu podajnika znajdują się tylko dwa pokręta do ustawienia prądu spawania i długości łuku. Wyboru programów spawania i funkcji niezbędnych do prawidłowej pracy dokonuje się na nowoczesnym panelu znajdującym się w środku podajnika.

Układ chłodzenia cieczy znajduje się na samym dole urządzenia, co w przypadku wycieku nie powoduje uszkodzeń części prądowej lub elektronicznej. W obiegu cieczy znajduje się czujnik przepływu, który skutecznie chroni uchwyt spawalniczy w przypadku braku przepływu cieczy chłodzącej.

W urządzeniu zadbano o ergonomię pracy. Podajnik obraca się swobodnie na źródle prądu dzięki osadzeniu go na trzpieniu. Oprócz tego ma kółka przez co może łatwo przemieszczać się po podłodze. Kształt podajnika jest niski i smukły, co umożliwia wchodzenie z nim w trudno dostępne miejsca spawanej konstrukcji. Z boku źródła znajduje się specjalna półka- wieszak np. na przewody pośrednie lub narzędzia. Przewody pośrednie są zabezpieczone przed wyrwaniem z gniazda na podajniku lub źródle prądu za pomocą specjalnym złączy.



Nowoczesny panel sterowania z wyświetlaczem umieszczony jest w podajniku.

